# 



## 目 次

表紙	目次	P1
巻頭語	真剣勝負 白鵬と照ノ富士の一戦から	P2
会社情報	中期経営計画概要(2022~2026年)	Р3
研究・開発情報	新製品紹介	P4
設計本部情報	第45回研究発表会報告	P5
	新入社員研修を終えて	P5
工場情報	第23回QC発表会報告	P6
	越谷工場の近況(エアーシャワーの生産拠点)	P7
サービスセンター情報	関西サービスセンター移転とサービスの近況	P7
	ワンストッププロジェクトの成果	Р8
	―A.O.S.カタログ完成―	
営業情報	第41回製品説明会	P9
	感染症対策機器の販売状況と今後の展開	P9
営業所情報	中部営業所の近況	P10
営業企画情報	当社広告の紹介	P10
海外関係会社情報	中国、台湾、シンガポール、ベトナム他	P11
管理本部情報	本社移転の歴史(六本木、上野、入谷)	P13
	アフガニスタン避難民への寄付金	P13
随想	青春と惜春	P14
	次世代へのメッセージ【第2回】	P14
編集後記		P14
裏表紙	研究発表会、群馬工場A棟改修	P15



面会ブース あえるーむ

## 巻頭語

## 真剣勝負 全勝対決 白鵬と照ノ富士の一戦から

代表取締役社長 平沢 真也

本年名古屋場所千秋楽に、心に残る名勝負がありました。名横綱白鵬関の力士生命を凝集した一番であったかもしれません。その2か月後、数々の記録を塗り替えてきた大横綱が引退しました。力を振り絞った熱戦から感じたことを以下に記します。

2021年7月18日、この日2年ぶりに名古屋で行われた大相撲でともに14戦全勝であった横綱白鵬が大関照ノ富士を破り全勝優勝した。全勝同士の対決は長い大相撲の歴史で過去5回しかない。今場所の白鵬は6場所連続休場で引退が囁かれ、背水の陣であった。36歳4か月での優勝は横綱としては最年長で、45回目の優勝と記録づくめであった。

仕切り前の睨み合い、そして立ち合い後に何度も物議を醸してきた肘打ちまがいの強烈なかち上げ、ビンタの様な張り手、最後は無理矢理の小手投げで激闘を制した。その瞬間に、これも物議を醸したガッツポーズと雄叫びは私でも横綱として如何なものかと眉をひそめたが、私自身も興奮して観戦した。優勝後のインタビューでは6休場の間に思い通りにならない身体、怪我、体力の限界を感じつつ出場し勝たなければならない重圧に対する心の苦しみを吐露し、家族、部屋の仲間等のサポートに感謝の気持ちを述べていた。インタビューの前後、途中で観戦に来ていた白鵬の妻子が喜び、涙していた様子が度々映し出されていたこともあり、気持ちに同調出来た。勝つために何でもする。そして取りこぼすことなく千秋楽まで全勝(14勝)してきたからこそ優勝出来た。これからも1勝1勝積み重ねていきたいという言葉が私の心に響いた。

私が相撲に興味を持ったのは私と同一の小学校、中学校を卒業した茨城県日立市出身の多賀竜(現鏡山親方)を応援し始めたのが切っ掛けである。多賀竜のしこ名は多賀中学校に因んだもので1984年9月私が中学1年在学の時に多賀竜が平幕優勝し学校中、日立市中が大騒ぎになったことを鮮明に覚えている。日立市は比較的スポーツが盛んで多賀中もスポーツでは県下では有名であった。社会人になると時間の関係でニュースを見る程度となっていたが、約10年前に早朝4時過ぎに毎場所幕内全取組が25分で見られることが分かり、頻繁に見るようになった。そこで気づいたことが2つある。

ひとつは、2017年頃から取組の真剣度が明らかに変わってきたこと。そして、それに伴い怪我で途中休場する力士が目に見えて増えてきたことである。それまで八百長をしていたとは信じたくはないが、観戦する身としては俄然面白くなった。もう一つは、コロナ感染防止の為、無観客興行、もしくは観客からの声援を制限したことで、力士同士の激しいぶつかり音、土俵から転がり落ちる際のにぶい音、大怪我と日々隣り合わせの危険な真剣勝負の迫力が増したことである。怪我防止には、日々の基礎訓練である四股を踏む等の体づくり、柔軟性、筋トレ、ぶつかり稽古等を地道にこなしていく必要がある事が良く分かった。我々には見せないその様な苦労を恐らく白鵬は長年継続し、怪我を克服してきたのだろう。それに加えて国技としての長年の伝統、モンゴル国籍(2019年9月に日本国籍)、物議を醸してきた言動のバッシング等の精神的な重圧が多々あり、7月18日千秋楽の勝利した瞬間に感情が抑えきれず雄叫びを上げてしまったのだろう。

相撲に限らずあらゆるスポーツは勝つために目標を設定し、作戦をたて日々単調な練習を繰り返す。少しずつ負荷を高めレベルアップさせていく。これは商売も同じである。競合他社と競争し受注が出来るか否か。他社よりも一歩前、半歩前により良い製品を開発できるか。少しでも心のこもった良いサービスを行えるか。工場では原価低減、工数低減を行いながら良い品質を保てるか。日々真剣に業務と向き合い、それぞれの部署が成功(勝利)を積み上げていくことが会社の成長につながるのである。

当社は創業より、平沢会長を中心に会社幹部が一体となってそれを行ってきた。そして今の当社がある。良い伝統を受け継ぎ、平沢会長の真剣度、創造性に早く追いつかねばならないとTV観戦をしながら改めて感じた。

## **一会 社 情 報**一

## ●中期経営計画概要(2022年~2026年)

第3四半期決算説明会(11月15日)にて中期経営計画を発表しました。当社は定期的に5か年計画を作成し、各事業年度の年次計画を推進しています。昨年から本年にかけて感染症関連対策機器の販売が大幅に増加し業績が向上したため、従来の計画を早期に達成することができました。来年4月からは東京証券取引所の市場再編もあることから、将来の業績拡大に繋げる取組を行わねばなりません。

このような状況と市場環境を鑑み、本中期計画を作成していますので概要を紹介します。

基本思想は、創業精神を守りつつ時代の変化に追随するものとし、下図に示すように「社是」と「中長期基本方針」に基づきます。2022年から2026年への目標は次の4点です。

- 1) クリーンエアーシステムにおいて国内で圧倒的な業界一位となる。 さらにフィルター事業を拡大し、国際的なトップ企業となる。
- 2)業績目標【2026年】売上高180億円、営業利益率10%以上とする。
- 3) 標準製品の販売比率を60%以上とする。 全工場で同工数・同品質で生産可能な体制を目指す。 売上の増大に合わせ、工場拡張(工業団地移転)もしくは物流センター新設等の計画に入る。
- 4) 研究所を再設し、創造的な製品開発・研究を行い、特許出願を増加させる。

方針1 方針2 標準・準標準品の 差別化(ハード、ソフト、 売上比率向上 創造)による脱価格競争 社是 ブランド価値向上 2026年目標 60% 世界に通用する クリーンエアーシス 方針4 方針3 テムを確立し社会に 新市場への進出 貢献する グローバル化 空気清浄を必要とする市場は 米国への再進出 電子・バイオ共に年々拡大中 東南アジアの各グループ会社と (家庭用空気清浄機市場へは の連携強化 参入せず) 方針5 サステナビリティ経営への取組 各種産業・研究機関の顧客を通じて社会の安全、快適な暮らし、 人々の健康を支える企業として日本、そして世界に貢献する

「社是」と「中長期基本方針」

新型コロナウイルス感染症の流行は、ワクチン接種の広がりとともに沈静化の傾向が見られます。来年も「ウィズコロナ」を意識しなければならないと思いますが、皆で心を一つにして目標を段階的に達成していきましょう。

## — 研究•開発情報 —

## 新製品紹介

今年度も多台数の感染症対策機器が売れています。改めて「売れる標準品」があることの重要性を痛感しました。 設計部・研究開発部では次の「売れる標準品」を開発すべく、日々製品の開発・改良に努めております。その成果の 一部をご紹介します。

## 



新型コロナウイルス感染症が蔓延し、介護福祉施設においては、感染拡大防止に最大限努めて入居者との面会を行っております。そこでより安全・安心に面会ができる折り畳み式ブース(あえる一む)を開発しました。ユーザー自身で設置でき、不要になれば折り畳んで収納できます。特徴は下記の通りです。

#### ① クリーンパーティション®付

両サイドに1台ずつ設置しプッシュプル気流を形成し、 入居者の感染を防止。

## ② 抗ウイルス&防炎仕様のビニールカーテン

多く触れる出入口ビニールカーテンには、SIAAマーク 取得の抗ウイルス品を採用。

#### ③ パンチング穴あきで声の通る樹脂製ボード

社内気流試験に合格済で、飛沫による感染リスクについても安心。

## 



作業室の入口に



商業施設の入口に



2021年6月にHACCPが完全義務化されました。それに 伴い食品分野において、衛生管理に関する設備投資が見 込まれます。それを契機とし、導入しやすい簡易的なエ アシャワーの開発を行いました。特徴は下記の通りです。

#### ① コンパクト

小型送風機を採用し、外形寸法は300W×1535H×250Dにまとめました。ユーザーのみで容易に設置可能。

#### 2 安価

当社エアシャワーと比較し、同性能ながらも最も安価な価格を目指しました。価格は定価で¥320,000(予定)。

#### ③ 抗菌塗装

ユーザーに安心・安全に装置を使用頂けるように、抗菌 粉体塗料を採用。

食品以外の分野でも、使用可能です。

## — 設計本部情報 —

## ፟ ⋒第45回研究発表会報告

設計本部 北野 雅之

本年も昨年に引き続き、コロナ禍での開催となりました。会場には年初より生産を開始した越谷新工場の食堂を使用し、10月23日(土)に開催しました。緊急事態宣言が解除されたこともあり、越谷工場の開放的な作りの食堂に幹部社員・役員が集まり、新製品の報告に対して活発な討議が行われました。

発表件数は新製品開発や研究的テーマを合わせて 10件有りました。

その中より、LED式バグキーパーの開発に関して内容を紹介させて頂きます。

#### 1. 要旨

従来の蛍光管式捕虫ランプに対して、新開発したLED式捕虫ランプを搭載した新型のバグキーパーを開発した。紫外線照射強度や、照射範囲を改良し、捕虫効果を大幅に向上させる事が出来た。従来装置との性能比較を、フィールド試験を行い確認した。

#### 2. 実験概要

新旧装置を屋外及び実際の設置環境となる倉庫 の前室に設置し、捕虫効果の比較試験を行った。 試験期間は虫の多数集まる夏季の夜間、約2週間 かけて実施した。

#### 3. 結果及び考察

虫の飛来数は、天気や気温等の条件により大幅に変動するが、平均すると従来機の約2倍程度の捕虫性能を有する事が実証できた。LEDの光を効果的に拡散させるアクリルカバーによる効果が高かったと推定している。

#### 4. 今後の展開

バグキーパーには小型のシリーズ機種が有り、 今後LEDタイプのシリーズ展開を行っていく。



発表風景



バグキーパー試験風景

## ⋒新人研修を終えて

#### 設計2部 中廣 駿太郎

この度、新人研修を終え、晴れて設計2部に配属されました。約半年間に渡って行われた新人研修では、社内各部署の多くの方々と接する機会を得て、名前や顔を覚えて頂けた事のありがたさを日々感じております。設計部に来てから日の浅い私ですが、これまでにも営業、サービス、組立等の方々に助けて頂いた場面がありますので、これからは自分が助ける側へと回れる様、精進していきたいと考えております。

また、新人研修プログラムにおいて欠かせないのは やはり板金実習です。板金実習では初めて何もないと ころから図面を書き、自分で構想したモノを形にする 経験をさせて頂きました。図面に対する知識も理解も 浅い私が、猶予のないスケジュールの中で図面を書く

事には辛い点もありましたが、それだけに実際にモノが完成した時の達成感はひとしおでした。これまでの新人研修を生かしてこれからも努力していきたいと考えております。



## 一工場情報一

## ●第23回QC発表会報告

## 草加工場 岡本 守

9月24日(金)、第23回QC発表会を開催いたしました。昨年はコロナ禍の影響により中止となり、今年8月には第5波ピークも有り、開催して良いのか悩みましたが、3工場(草加・越谷合同、群馬、加須)分散開催とし、各々の会場をweb会議システムで繋ぐ方式で、密を避ける大会といたしました。

本年度は88件の応募が有り、各工場で予選会を行い、本選発表は35件となりました。

今年は初参加の越谷工場の健闘が際立ちました。来年こそは、1ヶ所の会場に、皆が集まる大会が開催できることを祈っています。

表彰を受けた1位と2位の内容を御紹介します。

#### 順番 部署 テーマ 発表者 群馬 続・配線加工の自動化と配線 成田 1 加工図作成ツールの作成 技術 越谷 アジャスター取り付けToolの 2 柴田柾 製作 技術 越谷 1万代エアーシャワーのライ 武井 3 ン方式への挑戦 技術 加須 4 卓上BHCの省配線化の検討 佐々木 技術 越谷 インバータープログラム入力

~発表会結果~



5

技術

の効率化

群馬工場内発表会場(成田氏発表)



草加工場内発表会場(柴田氏表彰)

## ●「続・配線加工の自動化と配線加工作成 ツールの作成」の内容

## 群馬工場技術部 発表者 成田 幸太

- ・ 一昨年のQC発表会「配線加工の自動化」発表に より、配線測長加工機を購入しました。
- ・ しかし、この加工機を標準状態で利用すると配線がすぐに絡まってしまいました。また、データの入力が大変で、リピート作業時でも再入力が必要でした。
- ・ そこで、専用ラックを製作し、安価なカラーコーンを利用した絡まり防止方式を開発しました。また、専用エクセルシートを作り、データ入力及びその再利用も簡単に出来るシステムを構築しました。
- ・ その結果、作業時間が1/4まで短縮出来ました。
- ・ 今後は電動圧着機等の導入による、さらなる工 数低減を進めて行きます。



絡まり防止機構作 専用ラック

## ●「アジャスター取り付けToolの製作」の 内容

## 越谷工場技術部 発表者 柴田 柾稀

- ・ 感染症対策用簡易陰圧装置の大口受注に際し、 組立時間短縮、作業負荷の低減を目的に、アジャ スター取付の電動化(電動ドリル利用)を考案し ました。
- ・ 使用部品は全て、在庫部品を利用して作りました。原価は約200円です。
- ・ 本ツールの利用により従来の手作業が電動化され、取付時間が1/5まで短縮され、手首や腕の 疲労も無くなりました。





佐藤

## 一工場情報(エアーシャワーの生産拠点) 一

## 参越谷工場の近況

## 越谷工場 技術部 武井 智哉

1月下旬頃から越谷工場が本格的に稼働しました。 最初は感染症対策製品を中心に組立を行いましたが、 春頃からエアーシャワー等の標準品にシフトしました。越谷工場はエアーシャワー量産工場であり、効率 的に生産出来る体制を整えていかなければなりません。本体を寝かせて組むライン方式での生産を行い、 一度に5台ロットで組立てます。最初は慣れず設定原 価を上回る工数が掛かりましたが、組立部長の荒井さんを筆頭に改善を重ね、今では目標の工数値に迫ると ころまで来ました。

大量に生産すると、保管するスペースも考えなければなりません。空間を利用した保管棚を製作しました。アルミフレームを準備してくれた加須工場の方々、保管棚の組立を手伝ってくれたサービスセンターの方々有難うございました。保管棚に保管されている風景を見るとエアーシャワー専用工場なんだと実感します。

先日行われた研究発表会で、設計の高野さんによる 新しい電磁ロックの発表で紹介された新しい電磁ロッ クへの交換は非常にありがたいと思いました。

ここまではエアーシャワーの事ばかり書きましたが、越谷工場はエアーシャワーだけ生産しているわけではありません。2階では安全キャビネットやクリーンベンチなどの組立も行っています。越谷工場は稼働からまだ1年も経過していませんが、「越谷工場は成功したね」と思って頂けるように、日々業務に励んでいきたいと思います。



ライン方式でのエーシャワー生産



エアーシャワーの立体保管棚

## — サービスセンター情報 —

## 参関西サービスセンター移転 サービス部の近況

サービス部 小川 智道

早いもので、私がサービス部へ異動して13年の月日が流れ、その年10名足らずのサービス員が現在では35名もの大所帯になりました。本年度はサービス部の更なる飛躍への始まりの一年となりました。

本年5月6日、九州営業所の移転を機に九州サービスセンターを開設いたしました。

そして8月5日には大阪府江坂市に関西サービスセンターが移転しました。移転先は新大阪より御堂筋線で2駅目の江坂駅より徒歩5分、高速道路のアクセスも良く好立地の場所です。車両は3台駐車可能、1Fは倉庫、2Fは事務所となり、会議スペース、フリーデスク、無線LANを設置しており、出張者の受け入れも可能ですので、近くに来られた際は気軽に関西SCに立ち寄り活用して下さい。

10月には草加で約3年間研修を終えた石井君が仙台に戻り、来年の東北サービスセンター開設に向け始動しております。

海外ではこのコロナ禍の中、10月より山内主任、11月より吉田主任が訪中し、長らく滞っておりましたサーマルクリーンチャンバー工事の為、中国各地を駆け回っております。両名には心から感謝いたします。

サービス部の売上も皆の頑張りにより、目標額を超 える見込みとなり、年末に向け皆で意気込んでおります。

今後、更に草加を中心に全国サービスセンターの強化、ネットワークの構築を図り、営業援助、ユーザー様への高品質製品と満足して頂けるサービスを届けられるように努力していきたいと考えております。引き続き皆様のご協力を宜しくお願いいたします。



関西サービスセンター外観



関西サービスセンターメンバー(左から鈴木、酒井、東)

## 

サービスセンター 後藤 浩

現在、当社では社内懸案事項となる事故・不良の低減や課題解決、売上増加等に対し、幾つかのプロジェクトチームを発足し、迅速かつ能動的な対処に努めています。「ワンストッププロジェクト」はその一環であり、顧客のニーズを優先したカタログの作成や、本プロジェクトチームは営業部、設計部、デザイン室、CRE部の有志者により結成されています。チームの活動は、他企業の販売方法や新技術の勉強会を含め、最低でも月1回実施しております。チーム結成後より約2年が経過した今までの成果として、ワンストップ営業用の2冊のカタログが完成しましたので紹介いたします。



ワンストッププロジェクトメンバー

#### 【ワンストップの意味と活動目的】

通称「A.O.S」は、「Airtech One stop Solution」の頭文字の略称です。「ワンストップ<One stop>」は「1か所でさまざまな用事が足りる、何でも揃う」という意味があります。よって当社では「A.O.S.」とは「お客様の為に、エアーテックであらゆる商品をご提供できる解決サービス」の意味を含めました。

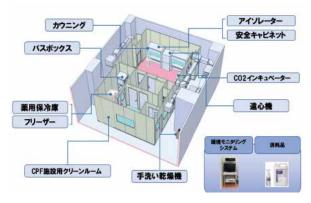
この「A.O.S」では、従来の販売商品枠を超え、お客様の望まれる様々な商品やサービス(建築改修からCR設計/施工・他社商品・コンサルタント業務・アフターサービス)を当社で一貫してご提供できるようになりました。



A.O.S. の構図

#### 【再生医療分野用A.O.S.】

チーム結成後、最初に着手したのが、再生医療分野 <CPF>用のワンストップ販売方法です。世界で注目 される再生医療分野では、国内でもベンチャー企業を 含め、起業する会社も少なくありません。一方で再生 医療製品を上市するには、様々な法規制や基準に適合 せねばならず、そのご担当者様には大きな負担とな ります。この「A.O.S」では、初期段階よりコンサルタ ント業務にて支援可能であり、建物の改修工事から、 CPFの設計/施工、サニテーションやバリデーション まで、当社にて対応することが出来ます。



再生医療分野の例

#### 【実験室分野用A.O.S.】

当社では従来よりP2/P3<BSL>実験室の設計/施工や安全キャビネット等をご提供させて頂いております。今回の「A.O.S.」では、監視/入退室管理/環境モニタリング等、実験室の運営に必要なシステムをはじめ、フリーザーやオートクレーブ等、あらゆる設備・機器をご提供できるようになりました。SDGsへの貢献に注力しており、実験室の省エネルギー設計(例、初期費用13%低減、運転費66%削減)にも積極的に注力しております。

#### 【おわりに】

おかげさまで、再生医療分野にてCPFクリーンルームとその内部機器/環境モニタリングシステムを含めた「A.O.S.」物件を3件納入することが出来ました。現在はBSL実験室の相談も増加傾向にあり、来年早々の納入予定にて数件の受注を頂いております。本プロジェクトは今後も継続し、皆様の営業活動の一助となれれば幸いです。ご支援の程宜しくお願いいたします。

## 一営業情報一

## ●第41回製品説明会

## 営業3部 石川 公康

6月16日に2年ぶりとなる製品説明会を実施致しました。本説明会は、最新の状況や新製品の発表等を行う営業関連では最大の行事になります。毎年1回本社を含め、各地方営業所で実施しておりましたが、昨年はコロナ禍で開催できませんでした。他の展示会、勉強会等も実施できない状況で、お客様へ当社の状況や新製品をご案内する機会を失っておりました。

この状況の中でも工夫をしてお客様へ当社製品のご 案内をするため、今回、当社初の試みとして、「全国 一斉オンライン説明会」を開催いたしました。開催に 当たり、種々の新しい取り組みに挑戦いたしました。 それらの取り組みを以下に示します。

#### <新しい取り組み>

- ・電子、バイオの分野を分けて、2本立てで開催(午前:電子、午後:バイオ)
- ・プロによる動画撮影、事前収録による会の進行の 円滑化
- ・本社ショールームの紹介動画作成
- ・新導入したシステムにより、受付→ご案内→配信 →お礼メールまでを自動化
- ・東京で説明会-九州で抽選会の遠隔中継
- ・お客様アンケートをWEBで実施

その結果、全国の主要販売代理店様から1130名(社員含)に及ぶ方々にWEB参加頂きました。配信中の接続不良もほぼ無く、アンケート集計結果で97%の方に「満足」とご回答頂ける等、無事に製品説明会を終えることができ、幹事メンバー一同安堵いたしました。

本会の計画、実施にあたり、全国の幹事メンバーや 各役割を担って頂いた方々に感謝申し上げます。色々 なことが初体験という中で、検討や進行が思うように 展開しないところもありましたが、各メンバーにご尽 力頂いたおかげで無事に会を終了することができまし た。

次回の幹事メンバーにも今回内容を共有し、より良い説明会にして頂けましたら嬉しく思います。



会場準備風景



当日の配信画像(平沢社長挨拶)

## ▓感染症対策機器の販売状況と今後の展開

東日本営業本部 吉田 光宏

新型コロナウイルス感染症に対し、当社はクリー ンエアーシステム技術を用いて、感染リスクを低減す るための装置を他社に先駆け様々開発し、現在販売し ております。その代表的なものとしては、医療従事者 の保護と室内汚染空気の清浄化が行えるクリーンパー ティション® (HEPAフィルター付空気清浄機)、感染の 恐れのある患者をビニールフードで覆い内部を陰圧に 保つ折畳式陰圧ブース(ベッド用)、バイオセーフティー カプセル (ストレッチャー用)、飛沫及び空気感染の防 止を目的とした診察・検体採取ブース、室内を陰圧か つ無菌化できるパッケージ型排気ユニット(簡易陰圧 装置)、PCR検査時用いられる安全キャビネット等が挙 げられます。これら製品のほとんどが厚生労働省によ る各種補助金の対象になっております。このような感 染症対策機器は、今まで医療現場やPCR検査施設等で の需要が主でしたが、クラスター発生予防等の対策と して室内空気清浄化の必要性が高まり、今後は福祉施 設、宿泊施設、一般オフィス、学習施設、飲食店等幅 広い分野において需要が高まって来ると考えておりま す。当社はこれに対応すべく更なる製品改良、開発を 進めており、社会に貢献できる製品をこれからも世に 送り出してまいりますので、どうぞご期待ください。



病室に設置されたパッケージ型排気ユニット (簡易陰圧装置)

## 一営業所情報一

## 中部営業所近況報告

## 中部営業所 山野 靖悟

コロナ禍で飲みにも行きにくい状況が続いておりますが、中部営業所では今年6月に残念ながら1名退社してしまいましたが、2月に藤井君、9月に浦澤君の2名が入社し平均年齢も若返り、皆で元気に業務に励んでおります。

私も1月より磯浜所長の後を引き継いで所長職を務めさせて頂いておりますが、慣れない中苦慮しながらも一生懸命頑張っております。

中部地区は自動車産業が盛んで、今後もカーボンニュートラルから電動化の動きもあり、半導体含め精密部品の種類、数量も増加していくため、これまで以上にクリーンエアーシステムの需要は増加すると予想されます。静岡県地域の市場開拓深耕含め、伸びシロもあると考えています。

所員総勢7名、皆で力を合わせ更なる発展をすべく 尽力してまいります。



中部営業所メンバー

#### ■食品業界情報誌 月刊食品工場長



#### ■バイオセーフティー学会



#### ■清浄化技術、クリーン環境等の総合専門誌「クリーンテクノロジー」





## ■日経産業新聞





## 一営業企画情報

## 参当社の広告紹介

#### 営業企画課 幸王 孝文

新型コロナ感染症の拡大防止策として補助金対象となった製品を主に、様々な新製品が開発、販売されました。販売促進の支援として各部署と連携し、各広告媒体へ製品を掲載いたしました。

デザイン室の全面協力により、新製品等のリーフレットも発行され営業PRに貢献しております。以下にその一部を御紹介いたします。

#### ■製品リーフレット





## - 海外提携会社情報 —

COVID-19の影響で今年もエアーテックサミットが行えなかったため、Web会議を行って当社と海外提携会社の 状況を共有しています。各社の状況について報告します。

企画室 山本 宏

#### 中国:蘇州安泰空気技術有限公司(略称:SAT)



新工場外観



PTFE フィルター生産ライン

中国ではCOVID-19の感染者数は減少傾向ですが、引き続き感染予防に注意しています。

新工場を既存工場から約32km(45分) の場所に建設しました。建屋2棟で床面積は7,168m2です。2021年12月から操業を開始します。主に安全キャビネットやクリーンブースなどの標準品の生産を行う予定です。

PTFEフィルター生産ラインも立ち上げました。主要スペックは次の通りです。

プリーツ高さ:5~100mm プリーツ幅 :~1.250mm

現在は小ロット製品への試用や実験用にPTFEフィルターを開発しています。 日本エアーテックから寄贈いただいたバイオクリーンベンチ(BLB-1308)は 2022年の展示会(中国国際製薬装置エクスポ)に出展する予定です。また寄贈 頂いたDCモータ、ランナー、マウスリング、クリーンモニタ等を用いて試作 品の性能評価を行っております。

#### 台湾:富泰空調科技股份有限公司(略称:ATS)



自動シャッター付 CE 型エアーシャワー (T 社納入前に撮影)



増設したクリーン梱包室

COVID-19の感染では日本からワクチンの支援をいただき感謝申し上げま

米国電気自動車メーカー・T社の新工場にエアーシャワー40台を納入しました。T社とのエアーシャワー計画は当社として初の試みであり、今年の5月から営業部と設計部が連携して、顧客の要望に合わせたサービスを提供できるように慎重に話し合いを重ね実現できました。主に自動車の搬入作業に使用頂いています。

半導体分野では、ウエハーの世界的な需要拡大により半導体工場の建設需要が増加しており、当社のレール生産能力拡大の要求が高まっています。そこで、2020年から増産体制を構築しており、一例としてクリーン梱包室(ISOクラス6)を増設しました。2021年は引き続き高い生産能力を維持することができました。

今後は自社製品の開発をさらに行い、幅広い分野で活躍できるように精進してまいります。

## シンガポール: AIRTECH EQUIPMENT PTE.LTD.(ATE)



アイソレーションベッド



1階の組立エリア

2019年、2020年の販売実績はかなり厳しい状況でした。COVID-19の影響だけでなく、シンガポールの景気 そのものが悪いことも原因です。

そのような中、パスボックスや安全キャビネットは蘇州エアーテックから輸入して販売しています。また、感染症対策の新製品としてアイソレーションベッドを開発し、病院等で使用して頂いています。既存建屋の1階を組立エリアに改装して生産性の向上を図りました。

#### ベトナム: THELONG AIRTECH JSC.(略称: ATV)





板金ライン





COVID-19の影響で約1ヶ月営業活動ができず、 2020年は営業赤字となりました。2021年は受注が 多く、昨年比140%の売上増を目標としています。

主な製品の販売は、FFU、エアーシャワー、パス ボックス、陰圧除染チャンバー、簡易検体採取チャ ンバー、ストレッチャー、HEPAフィルター等です。 まだCOVID-19の影響はありますが、売上拡大に 向けて社員一同頑張っております。

## 韓国: WOOLEE AIRTECH KOREA CO.,LTD.(略称: WAT)



第3新工場A棟完成予想図

2020年に続きまして2021年も COVID-19の影響で厳しい状況ではありますが、当 社では新工場の完成を目前にしています。2022年3月からの本稼働を目指しています。 新工場では、FFU、エアーシャワー、クリーンパーティション等を生産する予定です。

来年からはCOVID-19を克服して正常の軌道に乗せられるように社員一同、一致団結 しています。

龍仁(Yongin)新工場A棟

1. 土地: 3,976m2 2. 建屋: 800m2

※新工場B棟は来年予定(建屋約1,223m2)

## インド: AIRTECH INNOVATIONS PRIVATE LIMITED.(略称: ATI)





自社開発クリーンパーティション



ショールーム

インドのCOVID-19の感染は増加傾向であり心配しています。 当社のテクニカルセンターはハイデラバード国際空港か ら6km(8分) に位置しており、工場(土地(20,244m²)、建物 (3,808m2)) はテクニカルセンターから22km(31分) のところに あります。メンバーは20名とサポートスタッフです。各種製品 を自社で設計・生産できるように取り組んでいます。

FFUとクリーンパーティションは標準品検査を行っており、新 型コロナ対策のために早々に販売を開始する予定です。その他の 製品も開発を進めています。ショールームには日本エアーテック から寄贈頂いた製品と自社製品を展示しています。

#### インド: PYRAMID AIRTECH PVT.LTD.(略称: PAT)



FFUと Yatin Kelkar 社長

他の国々と同様、インドでもCOVID-19の感染により多くの人々が苦しん でいます。政府はワクチン接種を強化しています。ワクチンの90%はアス トラゼネカ製「Covishield」で、プネに拠点を置くワクチンメーカーが製造 しており、当社は過去10年に渡ってエアーテック台湾(ATS)製のFFUを納入 しています。クリーンルームでFFUのLED運転表示灯が赤く光るのは喜ばし い光景で、ワクチンの製造において、エアーテックグループが重要な役割を 果たし、命の救済に役立っていることを嬉しく思います。

#### ドイツ:PEA Pharma– und Elektrotechnik Anlagenbau GmbH (略称:PEA)



過酸化水素除染付搬送通路「ハイパースルース」

2020年はPEAにとって最も成功した年となり、2021年は更な る成長と拡大を遂げています。COVID-19の感染拡大により、ド イツおよび欧州全般における当社製品の需要が大幅に増加しまし た。ヨーロッパの感染状況は改善しつつあり、対面での展示会も 再開されています。

新製品として、過酸化水素による高速除染機能を備えた搬送通 路「ハイパースルース」を製品群に加えることができました。

## 一管理本部情報一

## ▒本社移転の歴史(六本木、上野、入谷)

総務部 大重 一義

人も棲み家も時代と共に変わります。当社の本社も 六本木、上野、そして入谷へと移転してまいりました。 居を構えるきっかけは、人と地の縁による場合があ ります。六本木は、創業当時お世話になりました近藤 工業株式会社様、上野は六本木と草加の中間点そして 入谷は元社員の加藤様のご紹介により本社の場所が決 定しました。

1973年に六本木日栄ビルにて創業し、その後1975 年に六本木産業ビル、1984年に上野 大野屋ビル、 そして1997年に入谷本社ビルへと移転しました。

日栄ビル、六本木産業ビルは、日比谷線の六本木 駅から溜池方面に5分程歩いた場所に位置していまし た。六本木は芸能人や若者が行き交うきらびやかな街 です。8時を過ぎる頃になると、黒塗りの車が駐車す る姿を横目で見ながら、帰宅しました。私たち社員も 道路の向かいの「てまり」というスナックで将来の夢 を語り合いました。しかしながら、日栄ビル、六本木 産業ビルは建て替えられており、巨大なビルに生まれ 変わっていました。

上野は交通の便の良い場所です。駅から3分の所 に大野屋ビルはあります。便利なので新潟湯沢から通 勤している社員もおります。新幹線通勤は当時では珍 しく、何度かテレビ放映もされました。近所に東金屋 というホテルの地下に、串金という焼き鳥屋さんがあ り、社員同士及びお客様とのコミュニケーションの場に なっておりました。上野駅の建屋は古いのですが、ほ のぼのとした灯りの中に浮かぶ趣きのある駅です。歩 道橋から上野公園方向を見渡すとヨドバシカメラのビ ルがありました。私の父が長年通った旧京成電鉄の本 社ビルがあった場所であり、感慨深いものがありました。

入谷本社は日比谷線入谷駅より徒歩3分の所にあり ます。入谷は東武スカイツリーラインにより、草加、 越谷、加須、そして伊勢崎の各工場まで1本でつながっ ております。昨年、増築され約2倍の広さになりまし た。入谷は東京の下町です。お祭りの町です。春の三 社、夏の朝顔市そして冬の羽子板市と続きます。昨今 はコロナの影響でほとんどが中止となってしまいまし た。早期にあの活気が戻って来る日を待ち望んでおり ます。

人も会社も時代と共に変化していきます。2023年 3月には創立50周年を迎えます。これからの50年が大 切です。人としての基本を大切にして、時代と共に変 身、変化し、人も会社も成長していかねばなりません。

六本木







日栄ビル跡

六本木産業ビル跡

スナックてまり

上野







大野屋ビル

(2F、3F に入居) (焼き鳥屋「串金」)

東金屋

JR 上野駅

入谷







入谷本社ビル

三社祭り

羽子板市

## アフガニスタン避難民への寄付金

総務部

現在アフガニスタンでは、民間人が巻き込まれる戦 闘やテロが拡大し、多くの人々が避難を強いられる緊 急事態となっています。

そのような状況から、当社では2021年11月に従業 員一同から寄付金を募りUNHCR(国連難民高等弁務官 事務所)を通じて、アフガニスタン避難民の方々へ支 援を行いました。

会社及び従業員一同を合わせた寄付金の総額は、 1,103,000円となりました。

従業員の皆様には、ご賛同・ご協力頂き誠にありが とうございました。



## — 随想 —

編集部

創業より6年が経過した時期に、若手有志メンバーにより、文集「清風」を発刊致しました。その中で、平沢会長(当時社長41歳)に投稿して頂いた「青春」の文章を以下に掲載致します。

## **参青春**

## 会長 平沢 紘介

人生にとって青春は、大切な二度とない時代である ことは言うまでもない。しかし、時代が過ぎ去ってみ なければわからないものである。

青春が過ぎて、壮年期に入った今、自分自身を振り返ってみてしみじみそう思う。そして、少しでも長く若い時代にとどまろうとする。これは努力であり、大切なことであると思う。

若い時代、勉強、スポーツ、恋愛そして友に対し、 努力しなかったかと言えば、そうではない。では、何 故そうなのだろうか。自分に自信がなく、努力も少し で自分本位の我儘であったためと思う。それから、持っ て生まれた運命でもあったのかもしれない。多かれ、 少なかれ、すべての人もこのように感じているのでは ないだろうか。

さだまさしの歌「惜春」の中で、見事に青春を表現しているので紹介しよう。この気持ちが少しでもわかったら、君の青春はもう過ぎたのかもしれない。しかし、何故、若い彼にこの詩が書けるのか不思議でならない。

ı	<b>吐夫</b>
Ī	In $\overline{A}$

以下略

#### 作詞・作曲 さだまさし

以下略

君は坂道を登ってゆく	君は忘れ去る強さもなく
僕は坂道を下りてゆく	僕は思い出す弱さもなく
すれ違い坂は春の名残に	ただ音もたてず時の流れに
木蓮の香り降る夕暮れ	ふりつもるさびしさの気配
薄墨の中に沈みゆく愛を	倒れゆく愛の光と影から
涙と交互に掘り起こせば	こぼれた真実(ほんとう)を抱き起せば
出逢うのはいつもあたたかな嘘と	哀しみはつまり風に追われては
わずかばかりの夢の切れはし	枯葉がくり返す吹き溜り
やさしさ故に傷ついて	やさしさ故に傷ついて
やさしさ故に傷つけて	やさしさ故に傷つけて

## ●次世代へのメッセージ【第2回】

編集部

#### 【メッセージ】

「論文が書けるようになって、初めて一流の技術者 である。|

#### 【エピソード】

創立より8年目の1980年に、設計部より分離し、4名体制にて開発部が発足しました。しかしながら、1年を待たずして解散となりました。解散の原因は中間の指導者とチーム全体の力不足でした。開発部の仕事の難しさが分かったことは、後に良い経験となりました。解散後、再び設計部に統合されましたが、約1年後に第1回空気清浄研究大会があり、旧開発部主要メンバーにより4件の発表を行うことができました。

#### 【教訓】

論文が書けるようになるためには、実験を積み重ね、 他者の論文を読み、あらゆる情報を体に浸み込ませて おかねばならない。



第1回 空気清浄協会研究大会予稿集(左) 第6回 ISCC 国際大会〈東京〉予稿集(右)

## **編集後記**

編集部

「コロナに始まり、コロナで終わった1年でした。」と 言いたいところですが、未だ終息したわけではありませ ん。

ウイルスは30億年前から地球上に存在していたそうです。人間の歴史は、それに比べると微々たるものです。さらに、ウイルス学の研究が開始されたのはほんの100年前にすぎません。これからも、ウイルスとの闘いは続いていくことでしょう。

当社も約1年3か月後に創立50周年を迎えます。これからの50年が大切です。未来に向かって、人も会社も成長していかねばなりません。



第 45 回 研究発表会(越谷工場 2 F)



群馬工場 A 棟 改修

## エアーテックニュース 第95号

発 行 日:2021年12月15日

編 集:管理本部発 行 者:平沢真也

発 行 所:日本エアーテック株式会社

東京都台東区入谷1-14-9 TEL 03-3872-6611(代表)